

⑫ 公開特許公報 (A) 平3-120165

⑬ Int.Cl.⁵B 65 H 57/06
49/18
57/26
59/10

識別記号

府内整理番号

⑭ 公開 平成3年(1991)5月22日

6869-3F
6869-3F
6869-3F
6869-3F

Z

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全6頁)

⑮ 発明の名称 線材の送出機

⑯ 特 題 平1-257108

⑰ 出 題 平1(1989)10月3日

⑱ 発 明 者 山 田 洋 輔 神奈川県横浜市金沢区福浦2丁目2番1号 株式会社日本製鋼所内

⑲ 発 明 者 長 田 泰 博 神奈川県横浜市金沢区福浦2丁目2番1号 株式会社日本製鋼所内

⑳ 発 明 者 鈴 木 裕 一 神奈川県横浜市金沢区福浦2丁目2番1号 株式会社日本製鋼所内

㉑ 出 願 人 株式会社日本製鋼所 東京都千代田区有楽町1丁目1番2号

㉒ 代 理 人 弁理士曾我道照 外4名

明 細 書

新規な改良に関する。

(従来の技術)

従来、用いられていたこの種の線材の送出機としては種々あるが、その中で代表的な構成について述べると、第6図にて示す本出願人が社内で用いていた構成を挙げることができる。

すなわち、第6図において、符号1で示されるものは、支持体2に軸2Aを介して水平状に固定して設けられたボビンであり、この支持体2は、ローラ3によって移動可能に構成された基台4上に立設されている。

前記ボビン1の前方側における前記軸2A上には、軸受5を介して、複数の支持棒6に保持されたガイドリング7が回転自在に設けられており、このガイドリング7は、前記各支持棒6の端部が後方側に曲折していることにより、前記ボビン1の前部2aの外周位置に配設されている。

前記ボビン1の外周位置には、断面形状がほぼ円錐形をなすカバー体8が設けられており、このカバー体8の前方側に形成された開口部8aの前

1. 発明の名称

線材の送出機

2. 特許請求の範囲

ボビン(1)に巻回された線材(11)を、前記ボビン(1)の前方側に回転自在に設けられたガイドリング(7)を介して送出しローラ(14)により送出するようにした線材の送出機において、

前記ガイドリング(7)の前方側に設けられ放射状に配設された複数個の弹性線条片(20e)よりなる線材接触体(20)を備え、前記ガイドリング(7)

を介して送出された線材(11)は、前記弹性線条片(20e)を曲折させつつ接觸して前記送出しローラ(14)の方に送出されるようにしたことを特徴とする線材の送出機。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、線材の送出機に関し、特に、ボビンに溝巻状に巻回された線材を送出する場合の線材のタルミ又はタルミによる折れを防止するための

部位置には、筐体9上に設けられたダイス10が配設されている。

前記筐体9内には、前記ボビン1に巻回された線材11を送出するための送出機構12が内蔵されており、この送出機構12は、ブレーキ部13が接続された送出しローラ14、この送出しローラ14と接合し、ベルト15と連動する案内ローラ16及び前記送出しローラ14とは独立して設けられた送出し案内ローラ16とから構成されている。

従来の線材の送出機は、前述したように構成されており、以下に、その動作について説明する。

前記ボビン1に満巻状に巻回された線材11は、ガイドリング7の外周に接触して、開口部8a、ダイス10、送出しローラ14及び送出し案内ローラ16を介して前方側に送出されるが、ボビン1から送出される線材11は、ボビン1が固定されているために、回転自在なガイドリング7の外周に沿って回転しつつ送出される。

(発明が解決しようとする課題)

本発明による線材の送出機は、ボビンに巻きされた線材を、前記ボビンの前方側に回転自在に設けられたガイドリングを介して送出しローラにより送出するようにしたものにおいて、前記ガイドリングの前方側に設けられ放射状に配設された複数個の弾性線条片よりなる線材接触体を備えた構成である。

(作用)

本発明による線材の送出機においては、ガイドリングの前方側に、放射状に配設された複数個の弾性線条片を有する線材接触体が設けられているため、ボビンから引出された線材は、線材接触体の各弾性線条片と当接し、この弾性線条片を曲折することにより、線材はこれらの各弾性線条片を次々に曲折させた状態で当接することになり、線材がボビンから引出される時の姿勢にブレーキがかかり、タルミ又はタルミによる折れ等を確実に防止することができる。

(実施例)

以下、図面と共に本発明による線材の送出機の

従来の線材の送出機は、以上のように構成されていたため、次のような課題を有していた。

すなわち、線材がガイドリングの外周に沿って送出される際、ガイドリングの上側から下側位置に移り替わる状態では、ガイドリングの外周に沿うことなく、送出されるときの張力と線材の自重によって、直接、カバー体の底部に落下し、タルミが発生することがある。

この場合、満巻状のボビンは回転しないために、線材には巻き戻りの癖があり、タルミが発生すると、線材が引き出されて送出される時に、折りが生じ、ダイスを通してする時に線材が切断することであった。

本発明は、以上のような課題を解決するためになされたもので、特に、ボビンに満巻状に巻回された線材を送出する場合の線材のタルミ又はタルミによる折れを防止し、線材の断線事故等を伴うことのないようにした線材の送出機を提供することを目的とする。

(課題を解決するための手段)

好適な実施例について詳細に説明する。

尚、従来例と同一又は同等部分については、同一符号を用いて説明する。

第1図から第5図迄は、本発明による線材の送出機を示すためのもので、第1図は全体構成を示す構成図、第2図は線材接触体を示す正面図、第3図は第1図の要部を示す拡大構成図、第4図は第3図の要部を示す拡大断面図、第5図は第2図の要部を示す拡大正面図である。

図において、符号1で示されるものは、支持体2に軸2Aを介して水平状に固定して設けられたボビンであり、この支持体2は、ローラ3によつて移動可能に構成された基台4上に立設されている。

前記ボビン1の前方側における前記軸2A上には、軸受5を介して、複数の支持棒6に保持されたガイドリング7が回転自在に設けられており、このガイドリング7は、前記各支持棒6の端部が後方面に曲折していることにより、前記ボビン1の前記軸1aの外周位置に配設されている。

前記軸2Aの前端2Aaには、第2図で示されるような繊維接触体20が固定して設けられており、この繊維接触体20は、前記軸2Aに取付けられた円板20a、この円板20aに所定角度間隔で放射状に配設された複数の繊維片支持棒20b、各繊維片支持棒20bの先端に取付けられ曲折自在な構成よりなる弾性繊維片20cとからなっている。これらの各繊維片支持棒20bは前記円板20aにボルト21を介して着脱自在に設けられていると共に、前記各弾性繊維片20cは、締結リング22を介して着脱自在に設けられ、その外端は前記ガイドリング7の外方に位置している。

また、ボビン1の外周位置には、断面形状がほぼ円錐形をなすカバー体8が設けられており、このカバー体8の前方側に形成された開口部8aの前部位置には、筐体9上に設けられたダイス10が配設されている。

前部筐体9内には、前記ボビン1に巻回された繊材11を送出するための送出機構12が内蔵されており、この送出機構12は、ブレーキ部13

さらに、前述の各弾性繊維片20cは、等間隔で配設されているため、繊材11の当接によって曲折した場合においても、接線方向からみると、各弾性繊維片20cは、互いに重合しているため、繊材11に対するブレーキ作用が好適に働いて、繊材11が急激に下部に落下することを防止できる。

また、これらの各弾性繊維片20cは、劣化してその作用が低下したような場合には、前記締結リング20をゆるめるることにより、容易に新しいものと交換することができる。

尚、前述の実施例においては、各弾性繊維片20cを各繊維片支持棒20bに取付けた場合について述べたが、例えば、各繊維片支持棒20bを設けることなく、適度の硬度の材質を用いて一体に形成した構成を用いることもできると共に、その配設角度間隔も任意とすることができます。

(発明の効果)

本発明による繊材の送出機は、以上のように構成されているため、次のような効果を得ることができる。

が接続された送出しローラ14、この送出しローラ14と接合し、ベルト15と連動する案内ローラ16及び前記送出しローラ14とは独立して設けられた送出し案内ローラ16とから構成されている。

本発明の繊材の送出機は、前述したように構成されており、以下に、その動作について説明する。

前記ボビン1に満巻状に巻回された繊材11は、ボビン1からガイドリング7の外周に沿ってボビン1の外周を第2図の矢印Aに沿って回転するよう引出されるが、この場合、引出された繊材11は、繊維接触体20の各弾性繊維片20cに当接し、各弾性繊維片20cは、繊材11との当接によって第2図の点線で示されるように曲折する。

従って、繊材11は、各弾性繊維片20cとの当接によって、その引出し動作にブレーキがかけられると共に、ガイドリング7の上部から下部に直接落下することがなくなり、繊材11のタルミ及び燃れ部分が折れる等の事故を確実に防止することができる。

できる。

すなわち、ガイドリングの前方間に、放射状に配設された複数個の弾性繊維片を有する繊維接触体が設けられているため、ボビンから引出された繊材は、各弾性繊維片と当接し、この弾性繊維片を曲折することにより、繊材はこれらの各弾性繊維片を次々に曲折させた状態で当接することになり、ボビンから引出された繊材は、各弾性繊維片によって有効にブレーキがかけられ、従来のように、タルミおよびタルミによる折れを防止し、極めて信頼性の高い繊材の送出を行うことができる。

4. 図面の簡単な説明

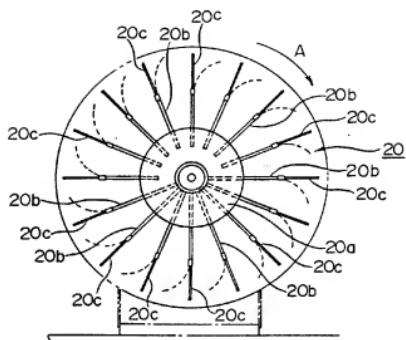
第1図から第5図迄は、本発明による繊材の送出機を示すためのもので、第1図は全体構成を示す構成図、第2図は繊維接触体を示す正面図、第3図は第1図の要部を示す拡大構成図、第4図は第3図の要部を示す拡大断面図、第5図は第2図の要部を示す拡大正面図、第6図は從来の繊材の送出機を示す構成図である。

1はボビン、7はガイドリング、11は繊材、

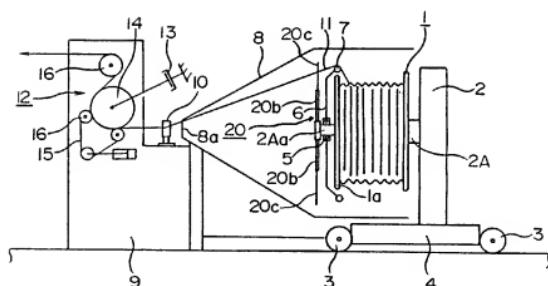
14は送出しローラ、20は線材接触体、20c
は弾性線条片である。

特許出願人 株式会社日本製鋼所
代理人 曾我道照

第2図



第1図



(1)はボビン

(7)はガイドリング

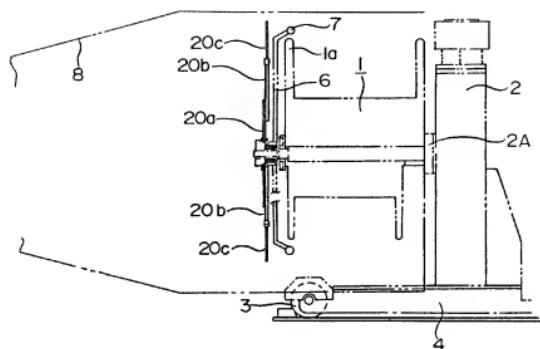
(11)は線材

(14)は送出しローラ

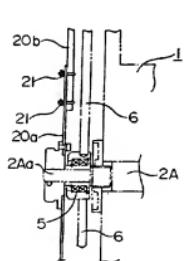
(20)は線材接触体

(20c)は弾性線条片

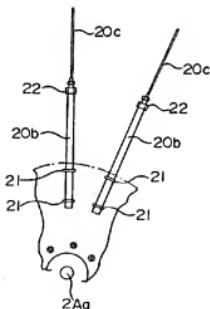
第3図



第4図



第5図



第6図

